

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

(21)

N° 77 12137

(54) Dossier suspendu perfectionné.

(51) Classification internationale (Int. Cl.²). **B 42 F 15/00.**

(22) Date de dépôt **19 avril 1977, à 10 h 40 mn.**

(33) (32) (31) Priorité revendiquée :

(41) Date de la mise à la disposition du
public de la demande **B.O.P.I. — «Listes» n. 46 du 17-11-1978.**

(71) Déposant : **DUPLESSY Hervé, résidant en France.**

(72) Invention de : **Hervé Duplessy.**

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : **Cabinet Michel Laurent.**

2387798

- et en ce que les moyens de suspension sont, pour la même partie substantielle, thermosoudés à la jupe.

Les dossiers selon l'invention peuvent être indifféremment du type "horizontal" ou "vertical".

5 La jupe peut être réalisée de différentes manières. Il suffit, comme déjà dit, qu'elle soit réalisée en une matière apte à être thermosoudée, c'est-à-dire susceptible d'être collée à une autre chose de même caractère sous l'effet de la chaleur ou analogue.

Dans une première forme de réalisation, la jupe peut être réa-
10 lisée dans une feuille compacte ou non en matière plastique souple ou semi-rigide, voire même rigide, cette rigidité variant en fonction des résultats recherchés. Comme matière plastique, on utilise avantageusement par exemple le polypropylène, le polyéthylène, des mélanges de polyoléfines, le chlorure de polyvinyle (PVC), traités
15 ou non.

Dans une seconde forme de réalisation plus économique mais parfois moins résistante, la jupe est constituée par une feuille épaisse genre carton, dont la face concernée destinée à recevoir les moyens de suspension présente un caractère thermosoudable marqué. On obtient
20 par exemple cette caractéristique en appliquant sur la face concernée un film de matière plastique thermosoudable ou en incorporant dans le carton, lors de sa fabrication, une proportion appréciable de charges en matière plastique thermosoudable.

Dans une troisième forme de réalisation, la jupe peut être réa-
25 lisée en un matériau composite présentant le caractère thermosoudable recherché. Ce matériau composite peut être formé par une fine couche cellulaire (mousse de polyuréthane, de polyester, de polystyrène, etc) revêtue sur au moins une de ses faces principales d'une feuille compacte en matière thermosoudable, lisse ou grainée.

30 Comme déjà dit, le matériau constituant la jupe peut subir des traitements appropriés, notamment pour sa protection contre le feu.

Les organes de suspension, autre caractéristique de l'invention, sont constitués pour partie essentielle, et de préférence en totalité, en une matière rigide, tel qu'un profil métallique, en acier
35 notamment, recouvert d'une matière plastique thermosoudable compatible avec la matière thermosoudable de la jupe, voire totalement en matière plastique.

En pratique, on utilise un fil d'acier, par exemple de la qualité acier à ressort, que l'on plastifie de manière en soi connue,
40 par exemple par extrusion, par passage dans un bain et calibrage

.../

2387798

bord à la forme voulue la jupe (1 ou 10) dans une feuille à plat de matière thermoplastique. Parallèlement, on plastifie de manière connue un fil ou un plat métallique auquel on donne une forme requise (voir figures 1 et 2), avant ou après cette opération de plastification. On positionne ensuite à la main ou automatiquement le fil plastifié sur l'extrémité appropriée de la jupe, en prenant soin de bien superposer et paralléliser la partie horizontale du fil plastifié constituant le moyen de suspension et l'extrémité horizontale de la jupe, puis enfin, on assemble par thermosoudage. Toutes ces opérations peuvent être effectuées en continu ou en continu-discontinu. L'opération de thermosoudage est en soi bien connue. On peut l'effectuer entre autres soit à la presse chauffée, soit à l'aide d'une machine à ultra-sons.

Avantageusement, la pliure en forme de charnière 17 ou 18 de la jupe 1 ou 10 s'effectue lors de l'opération même de thermosoudure ou ultérieurement lors d'une reprise. Il en irait de même si cette pliure était double, de manière à former un dos pour les dossiers destinés à recevoir des documents épais. De même, si on le désire, on peut effectuer la découpe de la jupe simultanément à la thermosoudure sur une machine appropriée et conçue à cet effet. De manière connue, on peut pendant ces opérations gauffrer la jupe afin de lui donner de la rigidité et/ou lui donner une certaine présentation.

En se référant maintenant à la figure 3, le dossier comprend une jupe 20 en forme de V ou de U découpée à la forme requise dans une feuille de matière plastique, colorée ou non, d'épaisseur appropriée, présentant sur l'extérieur de chacune des faces, un fil de fer plastifié 21 ayant la forme représentée sur cette figure et thermosoudé comme précédemment et dont les deux extrémités 22 et 23 ont la forme de crochet afin de permettre au dossier de coulisser sur les deux tringles parallèles 24 et 25. L'armature 21 en fil d'acier plastifié a la forme générale du signe représentant racine carrée ($\sqrt{\quad}$), de sorte que la solidarisation entre l'armature 21 et la jupe 20 s'effectue pour partie essentielle sur la tranche verticale 26 et sur la diagonale 27 de la jupe 20.

La figure 4 montre à plat la découpe particulière du dossier, c'est-à-dire de la jupe 20 et la forme de l'armature 21. La découpe comprend dans l'ordre contraire des aiguilles d'une montre:

- une partie inclinée vers l'avant 28 destinée à faciliter l'introduction des documents dans le dossier, et également à diminuer la longueur utile du fil et le nombre de pliage,

.../

2387798

à enserrer la bande de lecture 53 portant le titre du contenu du dossier.

Dans cette forme de réalisation, une fois la loupe 43 mise en place, de préférence par coulisement sur la tablette 40 par le haut:

- 5 - d'une part, la bande de lecture 53 est maintenue fermement,
 - d'autre part, le corps 46 est verrouillé et ne peut pas s'ouvrir, ce qui maintient ainsi parfaitement les dossiers entre eux.

- Pour mettre en place ce pupitre, on opère comme suit (voir figures 6 et 7). Sur la portion verticale 26 d'une tige plastifiée
10 54 d'un dossier, on met en place le corps 46 du pupitre en plaçant cette portion 26 dans le canal 45 dont le diamètre, comme déjà dit, correspond sensiblement à celui de la tige plastifiée 26. Le jeu de la lèvre élastique 47 facilite cette mise en place à la main. On répète ensuite cette opération en plaçant la portion verticale
15 de la tige plastifiée extérieure du dossier voisin dans le canal parallèle 44, puis on place la bande de lecture 53 revêtue des indications souhaitées sur la tablette 55 et enfin, par coulisement de la loupe 43 sur les lèvres 41 et 42, on verrouille l'ensemble.

- Les dossiers réalisés selon l'invention sont faciles et rapides
20 à fabriquer. Ils ne nécessitent pas d'opérations de rivetage ou analogues, ni un matériel sophistiqué. Comme ils sont essentiellement en matière plastique, ils résistent bien dans le temps et à l'usure. De plus, du fait de la plastification, ils ne font pas de bruit, sont propres et ne présentent pas de partie métallique saillante
25 ou apparente et résistent bien aux intempéries et à l'oxydation.

On peut les utiliser avec succès dans toutes les applications des dossiers horizontaux ou verticaux.

2387798

thermosoudure entre ledit organe de suspension et la jupe s'effectue pour partie essentielle sur la tranche verticale et sur la diagonale dudit organe de suspension.

8/ Dossier suspendu selon l'une des revendications 1 à 7, caractérisé en ce qu'il comporte un pupitre de lecture dont le corps 46, obtenu par extrusion d'une matière plastique, comporte essentiellement :

- une tablette plate 40 présentant deux lèvres élastiques 41 et 42 inclinées vers l'intérieur, destinées à enserrer la gaine optique de lecture 43 formant loupe, ladite tablette étant apte à recevoir la bande de lecture 53,

- de deux canaux 44 et 45 parallèles entre eux et au plan de la tablette 40, situés en-dessous de celle-ci, dont le diamètre intérieur correspond sensiblement au diamètre extérieur des profils plastifiés, présentant chacun une lèvre élastique 47,48 destinée à permettre l'enclipsage sur lesdites tiges plastifiées.

9/ Dossier suspendu selon la revendication 8, caractérisé en ce que la loupe 43 présente deux pattes élastiques 49,50 articulées sur deux charnières parallèles 51,52, destinées à enserrer la bande de lecture 53 sur la tablette 40.

DEPOSANT : Monsieur Hervé DUPLESSY

MANDATAIRE : Cabinet Michel LAURENT

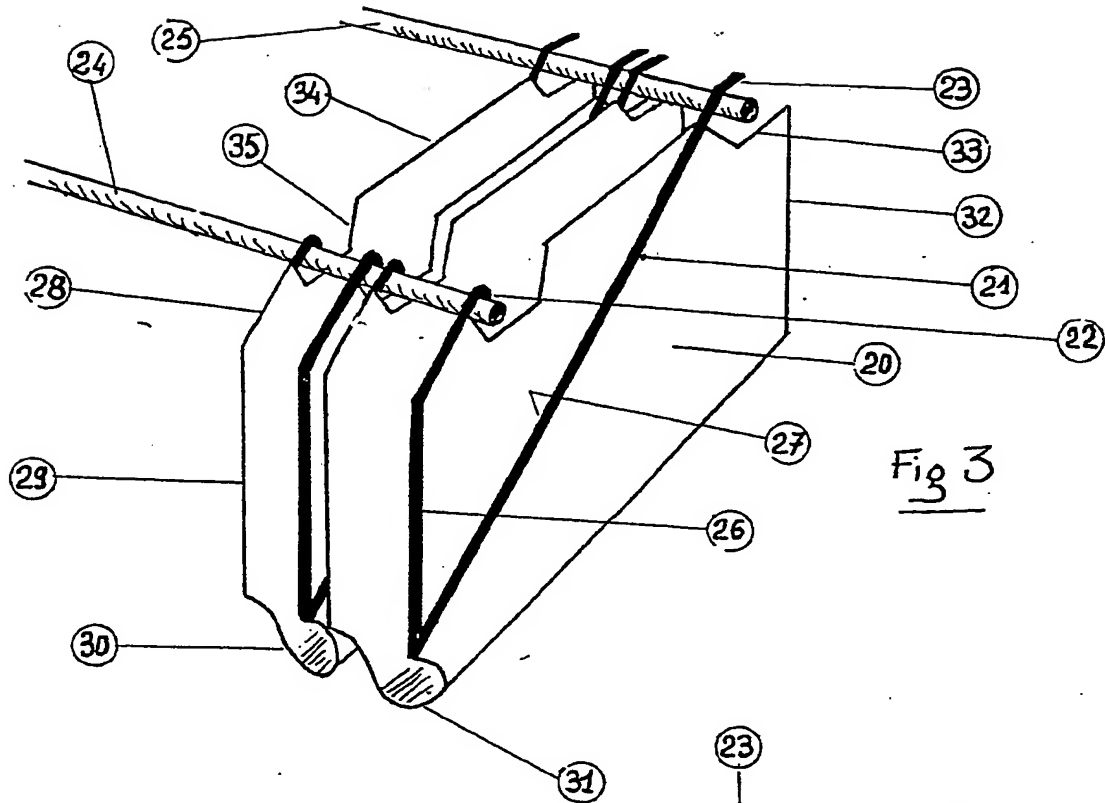


Fig 3

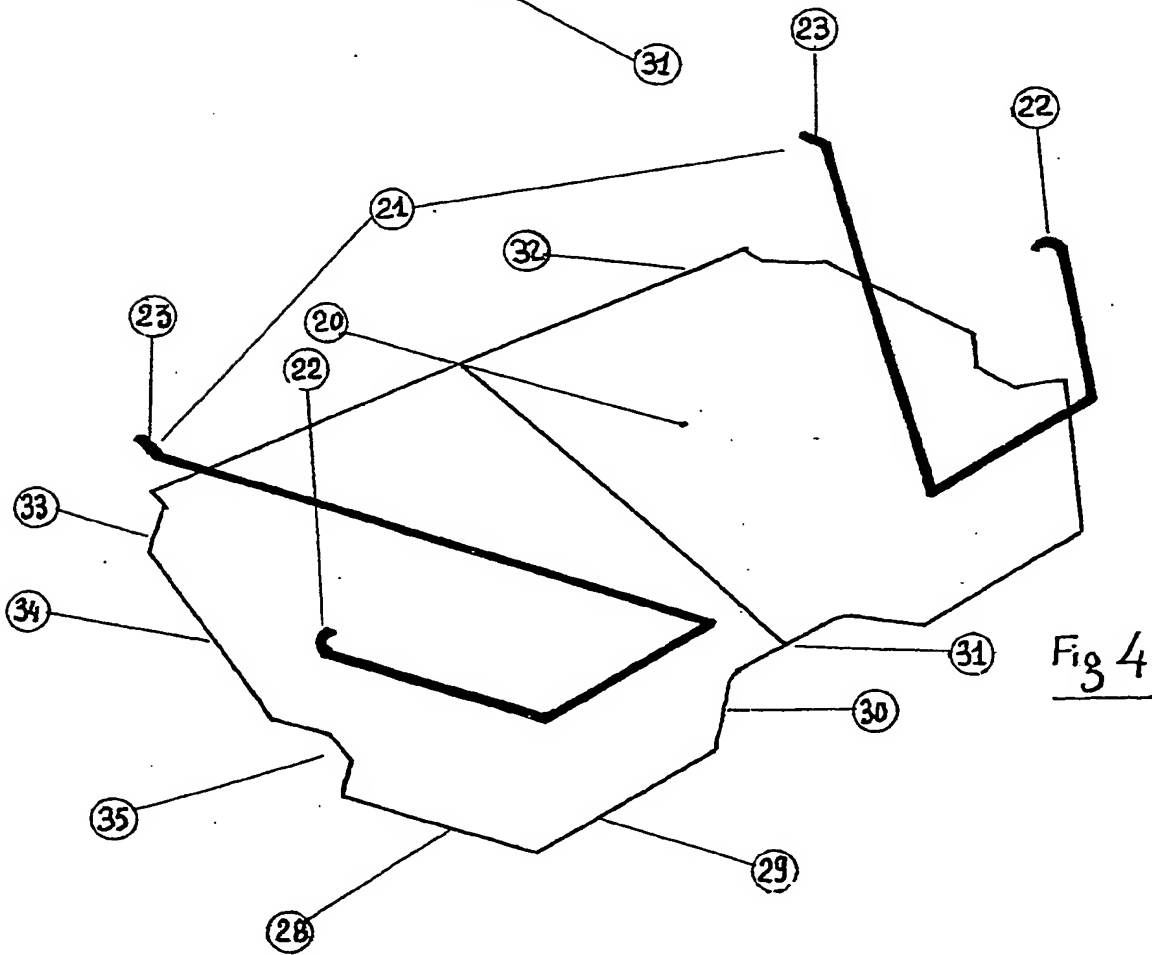


Fig 4

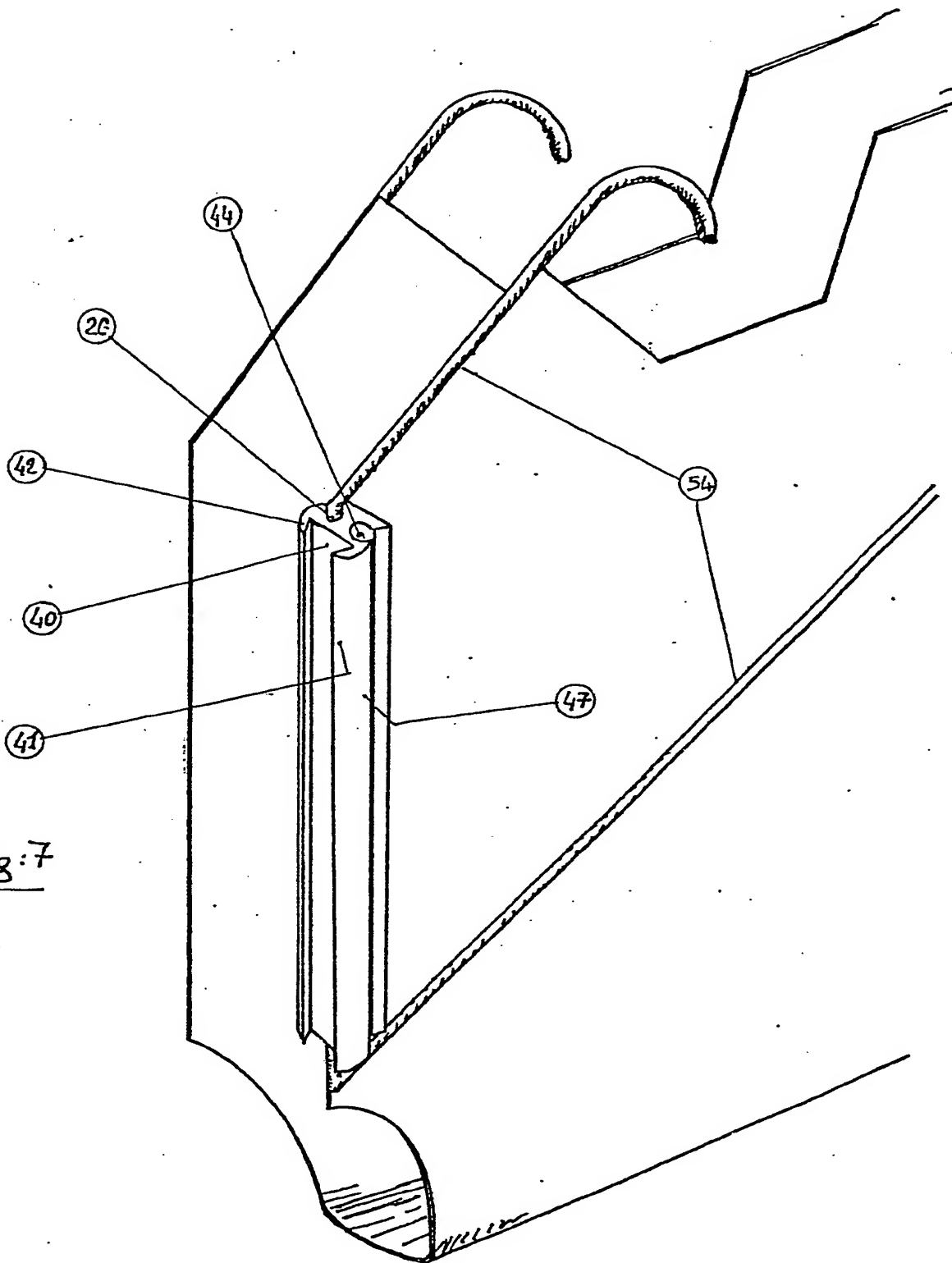


Fig: 7

© WPI / DERWENT

- TI - Document file for suspended filing system - is made by welding plastics sheet to plastics coated metal support strip or wire
- PR - FR19770012137 19770419
- PN - FR2387798 A 19781222 DW 197904 000pp
- PA - (DUPL-I) DUPLESSY H
- IC - B42F15/00
- IN - DUPLESSY H
- AB - FR2387798 A sheet of semi-rigid plastics with a thickness of 0.4mm is bent to a V-shape and welded to the support bars (4, 5). The support bars are formed from metal strips coated with plastics to facilitate the welding on of the file body.
- The welding is carried out either by hot pressing or by ultrasonic means. This method of manufacture is applicable to files suspended from one end with the long dimension vertical. In this case the body of the file is welded to plastics coated wires which have hooks formed at one end.
- OPD - 1977-04-19
- AN - 1979-A7159B [37]



INVESTOR IN PEOPLE

Application No: GB 0307576.9
Claims searched: 1-16

Examiner: Graham Russell
Date of search: 29 September 2003

Patents Act 1977 : Search Report under Section 17

Documents considered to be relevant:

Category	Relevant to claims	Identity of document and passage or figure of particular relevance
A		FR 2387798 A (DUPLESSY) see Fig 2 & WPI abstract Acc No 1979-A7159B [37]

Categories:

X Document indicating lack of novelty or inventive step	A Document indicating technological background and/or state of the art.
Y Document indicating lack of inventive step if combined with one or more other documents of same category.	P Document published on or after the declared priority date but before the filing date of this invention.
& Member of the same patent family	E Patent document published on or after, but with priority date earlier than, the filing date of this application.

Field of Search:

Search of GB, EP, WO & US patent documents classified in the following areas of the UKC^v:

--

Worldwide search of patent documents classified in the following areas of the IPC⁷:

B42F

The following online and other databases have been used in the preparation of this search report:

EPODOC, JAPIO, WPI
